

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM  
Internationales Büro



INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

<b>(51) Internationale Patentklassifikation <sup>7</sup> :</b> <b>D01F 6/70, 13/04, C08J 11/08</b>	<b>A1</b>	<b>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/50673</b> <b>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:</b> 31. August 2000 (31.08.00)
<b>(21) Internationales Aktenzeichen:</b> PCT/EP00/01206 <b>(22) Internationales Anmeldedatum:</b> 14. Februar 2000 (14.02.00) <b>(30) Prioritätsdaten:</b> 199 07 830.0      24. Februar 1999 (24.02.99)      DE <b>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US):</b> BAYER FASER GMBH [DE/DE]; D-41538 Dormagen (DE). BAYER AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; D-51368 Leverkusen (DE). <b>(72) Erfinder; und</b> <b>(75) Erfinder/Anmelder (nur für US):</b> REINEHR, Ulrich [DE/DE]; Röntgenstrasse 29, D-41539 Dormagen (DE). SEHM, Tilo [DE/DE]; Celsiusweg 18, D-40591 Düsseldorf (DE). ANDERHEGGEN, Wolfgang [DE/DE]; Kneippstrasse 17, D-41539 Dormagen (DE). HERBERTZ, Toni [DE/DE]; Hauptstrasse 79, D-41540 Dormagen (DE). JUDAT, Helmut [DE/DE]; Oskar-Erbslöh-Str. 44a, D-40764 Langenfeld (DE). <b>(74) Gemeinsamer Vertreter:</b> BAYER AKTIENGESELLSCHAFT; D-51368 Leverkusen (DE).		<b>(81) Bestimmungsstaaten:</b> AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).  <b>Veröffentlicht</b> <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>
<b>(54) Title:</b> METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING ELASTANE THREADS FROM RECYCLING MATERIAL <b>(54) Bezeichnung:</b> VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON ELASTANFÄDEN AUS RECYCLINGMATERIAL <b>(57) Abstract</b> <p>The invention relates to a method and a device for producing elastane threads from spinning solutions according to a dry or wet spinning process, using elastane recycling material. Said recycling material can be optionally supplemented by admixing fresh solutions of elastane material according to any ratios.</p> <b>(57) Zusammenfassung</b> <p>Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Elastanfäden aus Spinnlösungen nach einem Trocken- oder Nassspinnprozess beschrieben unter Verwendung von Elastan-Recyclingmaterial, welches gegebenenfalls durch Beimischung von Frischlösungen von Elastanmaterial in beliebigen Verhältnissen, ergänzt werden kann.</p> <p style="text-align: center; font-family: cursive;">FAS 20-Git-ark</p>		

### LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland			TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	ML	Mali	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MN	Mongolei	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MR	Mauretanien	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MW	Malawi	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	MX	Mexiko		
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CG	Kongo	KE	Kenia	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CM	Kamerun			PL	Polen		
CN	China	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CU	Kuba	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CZ	Tschechische Republik	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
DE	Deutschland	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DK	Dänemark	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
EE	Estland	LR	Liberia	SG	Singapur		

**Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Elastanfäden aus Recycling-material**

5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Elastanfäden aus Spinnlösungen nach einem Trocken- oder Nassspinnprozess unter Verwendung von Elastan-Recyclingmaterial, welches gegebenenfalls durch Beimischung von Frischlösungen von Elastanmaterial in beliebigen Verhältnissen, ergänzt werden kann.

10

Elastanfäden werden derzeit hauptsächlich nach zwei grundsätzlich verschiedenen Verfahren produziert, dem Trockenspinnverfahren und dem Nassspinnverfahren. Beim Trockenspinnverfahren wird das Spinnlösungsmittel einer Polyurethanlösung, typischerweise in Dimethylacetamid, durch heißes Gas im Spinnschacht und Heizung  
15 des Spinnschachtes aus den in den Spinnschacht gesponnenen Fäden entfernt. Beim Nassspinnprozess zur Herstellung von Elastanfäden wird die zu verspinnende Elastanlösung in der Regel nach einer Entgasung vorfiltriert und in einem Spinnkessel überführt. Anschließend erfolgt eine Filtration der Polymerlösung und nach evtl. weiterer Zugabe von Additiven wird die Spinnlösung mittels  
20 Dosierpumpen den Spinndüsen zugeführt. Dieser Verfahrensablauf wird beispielsweise von F. Fourné in Chemiefasern/Textilindustrie 44/96. Jahrgang, Juni 1994, Seite 365, oder in US-A-3 526 689 beschrieben.

Unter Elastanlösungen versteht man Lösungen von Polyurethanen oder Polyurethan-  
25 harnstoffen, die üblicherweise segmentiert aus Hart- und Weichsegmenten aufgebaut sind, in geeigneten Lösungsmitteln wie Dimethylacetamid oder Dimethylformamid. Als Weichsegmente werden gewöhnlich Polyester- oder Polyetherdiolen je nach Verwendungszweck in die Polyurethan(harnstoff)e eingebaut.

30 Im allgemeinen werden zur Herstellung von Elastanfäden frische Spinnlösungen verwendet, die nach verschiedenen Löseverfahren hergestellt werden. Ein gängiges

Löseverfahren wird z.B. in der Schrift US-A-3 428 711 beschrieben. Demgegenüber verbesserte Löseverfahren sind mit den Offenlegungsschriften DE 43 27 805 und DE 42 22 772 A1 bekannt geworden. Während man im Falle der DE 43 27 805 von einem Strom flüssiger Reaktionsstoffe ausgeht, die in einem Resonanz-Mikrowellenhohlraum zur Erzeugung einer Elastanlösung erwärmt werden, wird in der DE 42 22 772 ein Verfahren zur Herstellung viskositätsstabiler, gelarmer Elastan-Spinnlösungen unter Verwendung eines speziellen mehrstufigen Düsenreaktors beschrieben. Eine schematische Darstellung der komplexen Herstellverfahren wird in Chemiefasern/Textilindustrie 44/96, Jahrgang Juni 1994 auf Seite 393 in Abbildung 3, wiedergegeben.

Löseverfahren für Elastanmaterial, die den Einsatz von reinem recyclierten Material, d.h. z.B. von bereits versponnenem Elastanfadenmaterial, beschreiben, sind bisher nur für eine ganz spezielle Polymerzusammensetzung bekannt.

Nach der kanadischen Patentschrift CA-771086 lassen sich Spandexgarne, die aus Metaxylylendiamin, einem Polyglykol und einem Diisocyanat hergestellt sind, mit einem Lösungsmittel auflösen, filtrieren und wiederum zu Elastanfäden durch das Trockenspinnen aus Düsen verarbeiten. Die Garne müssen eine lineare Polymerstruktur aufweisen, damit man sie auflösen kann. Im allgemeinen weisen herkömmliche Elastangarne jedoch vernetzte Strukturen mit einem Netzwerk in Form von Biuret- und Allophanat-Verknüpfungen auf und lassen sich somit nicht ohne weiteres in Lösung bringen.

In einem weiteren bekannt gewordenen Verfahren werden nach der japanischen Offenlegungsschrift JP 56122836 Elastanfeststoffe mit Chloracetaldehyd und einer starken Säure wie z.B. Schwefelsäure in Isopropylalkohol gelöst und die entstandenen Lösungen zur Herstellung von Syntheseleder weiterverwendet. Eine Verwendung für Elastanfäden ist nicht beschrieben. Die Schrift DD-143916 beschreibt die Herstellung von Polyurethan-/Polyharnstofflösungen durch Zugabe von recyclierter Polyurethanlösung während der Kettenverlängerungsreaktion. Derartige Lösungen

sind jedoch nicht zur Herstellung von Elastanfasern, sondern auch nur für die Syntheselederproduktion geeignet. Neben diesen Methoden der werkstofflichen Verwertung, das sogenannte Material-Recycling, sind auch Methoden zur rohstofflichen Wiederverwertung, das sogenannte Chemische-Recycling, bekannt geworden (vergl. 5 E. Weigand: Plastverarbeiter 1995 46 (2) Seite 88-92). Beim Chemischen Recycling wird das Polyurethan-Material beispielsweise durch Hydrolyse mit Heißdampf unter Druck in Diamin und Polyetherpolyol zurückverwandelt. Weitere Umwandlungsmöglichkeiten von Polyurethanen ergeben sich durch Hydrierung, Pyrolyse oder Hochtemperatur-Vergasung.

10 Der Grund, weshalb bisher kein Recyclingverfahren für normale Elastanabfälle, z.B. aus der Garnproduktion, gefunden wurde, liegt in der Tatsache begründet, dass bei allen Löseverfahren hohe Lösetemperaturen in der Regel über 100°C, angewendet werden müssen, um die Elastanabfälle in Lösung zu bringen. Bei derartigen Temperaturen steigt die Viskosität der Lösung jedoch so stark an, dass keine Weiterverarbeitung 15 erfolgen kann.

Da bei jeder Elastanproduktion Abfälle in Form von Restfasern, z.B. bei Störungen im Produktionsablauf, beim Umspinnen auf andere Typen und Titer oder durch Fehlchargen entstehen und das Polymermaterial einen hohen Rohstoffpreis hat, der in der 20 Regel über 5,00 DM/kg Polymer liegt, ist es aus ökonomischer Sicht sehr interessant, die Elastanabfälle wiederzuverwenden. Die Beseitigung der Faserabfälle (sei es durch Deponie-Einlagerung oder Verbrennung) ist ebenfalls sehr kostenintensiv, so dass auch aus ökologischen Gesichtspunkten die Bereitstellung eines Verfahrens, 25 welches die Weiterverarbeitung der Elastanabfälle ermöglicht, sehr aktuell ist.

Die Aufgabe wird durch ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Elastanfäden aus Spinnlösungen nach einem Trocken- oder Nassspinnprozess unter Verwendung von Elastanrecyclingmaterial gelöst, welches gegebenenfalls durch 30 Zumischung von frischen Elastanspinnlösungen in beliebigem Gewichtsverhältnis

erfolgen kann, indem man den Lösungen sekundäres aliphatisches Amin, vorzugsweise Diethylamin zugibt.

- 5 Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Elastanfäden nach dem Trockenspinnverfahren oder Nassspinnverfahren unter Verwendung von Spinnlösungen aus Elastan-Recyclingmaterial, gegebenenfalls unter Zusatz von Elastan-Frischlösung, dadurch gekennzeichnet, dass man
- 10 a) die Abfälle von Elastanmaterial, insbesondere von Elastanfäden zerkleinert, insbesondere auf eine Schnittlänge von mindestens 0,1 mm, bevorzugt auf eine Schnittlänge von mindestens 1 mm, besonders bevorzugt auf eine Schnittlänge von 2 bis 10 mm, ganz besonders bevorzugt auf eine Schnittlänge von 3 bis 5 mm,
  - 15 b) das zerkleinerte Elastanmaterial in das Spinnlösungsmittel und 0,1 - 2 % Gewichtsprozent, bezogen auf den Gehalt an Elastanfeststoff eines sekundären, aliphatischen Amins einträgt,
  - 20 c) das Gemisch aus zerkleinertem Elastanmaterial, Spinnlösungsmittel und sekundären, aliphatischen Amin bei einer Temperatur von 60 - 150°C unter Homogenisieren erhitzt,
  - d) die entstandene homogene Elastanspinnlösung vorfiltriert
  - 25 e) gegebenenfalls bei Zusatz von Elastan-Frischlösung die Elastanspinnlösung mit einer Elastan-Frischlösung vorzugsweise gleicher Feststoffkonzentration in beliebigem Mischungsverhältnis bei 70 - 140°C vermischt und nacherhitzt,
  - 30 f) die entstandene Spinnlösung auf eine Temperatur von höchstens 70°C, vorzugsweise von 50 bis 70°C abkühlt und nochmals filtriert,

g) die fertige Spinnlösung gegebenenfalls nachvermischt, z.B. durch Verrühren, entgast und anschließend nach dem Trockenspinnverfahren oder dem Nassspinnverfahren zu Elastanfäden verspinnt.

5 Vorzugsweise bestehen die Elastanabfälle sowohl aus Elastanen auf Polyether- als auch auf Polyesterbasis oder Abfällen von gemischt polyether- und polyesterhaltigen Elastanen in beliebigem Mischungsverhältnis.

10 Als sekundäres aliphatisches Amin wird insbesondere Diethylamin (DEA) in einer Menge von vorzugsweise 0,3 bis 1 Gew.-%, insbesondere bevorzugt von 0,5 bis 0,8 Gew.-%, bezogen auf Elastanfeststoff, verwendet.

Die Konzentration der fertigen Spinnlösung beträgt im Schritt g) von 22 bis 45 Gew.-%, vorzugsweise von 30 bis 40 Gew.-%.

15

Bevorzugt wird als Spinnlösungsmittel Dimethylacetamid verwendet.

20

Im Falle einer gemischten Spinnlösung wird die Elastanspinnlösung mit einer Elastan-Frischlösung im Schritt e) über einen Zeitraum von 5 bis 60 Minuten vermischt.

Die gesamte Mischzeit in den Stufen b) und c) beträgt vorteilhafterweise zusammen mindestens 10 Minuten, vorzugsweise von 60 bis 150 Minuten, besonders bevorzugt von 90 - 120 Minuten.

25

Die Lösetemperatur in der Stufe c) beträgt günstigerweise von 80 bis 120°C.

30

Im Falle eines Einsatzes einer Mischung von Elastanabfalllösung und Elastanfrischlösung wird besonders vorteilhaft das sekundäre Amin, insbesondere Diethylamin, zur Elastan-Frischlösung, anstelle im Schritt b) im Schritt e) in Form eines Stammansatzes aus sekundärem Amin und Elastanfrischlösung zugegeben.

Die Recycling-Spinnlösung und die Frischlösung werden bevorzugt über einen statischen Mischer, vorzugsweise bei 70 - 140°C, insbesondere bei 100 - 120°C, innerhalb 5 bis 30 Minuten vermischt und die Spinnlösung anschließend auf 50-70°C abgekühlt.

5

Der Feststoffgehalt der Recycling-Spinnlösung im Verhältnis zum Feststoffgehalt der Gesamtspinnlösung aus Recycling-Spinnlösung und Elastanfrischlösung beträgt bevorzugt mindestens 10 Gew.-%, bevorzugt mindestens 20 Gew.-%.

10

Die Verspinnung der Spinnlösungen nach dem Nassspinnverfahren erfolgt effektiver insbesondere aus Spinndüsen mit einem Düsenlochdurchmesser von 0,10 - 0,3 mm, vorzugsweise von 0,1 - 0,2 mm.

15

Das Elastanmaterial im Schritt a) wird bevorzugt portionsweise, insbesondere über eine Dosierwägeeinrichtung, bevorzugt in einem Rhythmus von 1 - 10 kg/Minute besonders vorzugsweise von 3 - 5 kg/Minute, in die durch einen Rührdispergierer verursachte Rührtrombe in dem vorgelegten Spinnlösungsmittel zugegeben.

20

Gegenstand der Erfindung sind auch Elastanfäden, erhalten aus dem erfindungsgemäßen Verfahren, insbesondere mit einem Titer bis 10 000 dtex, wobei ihre Fadenfestigkeit 0,5 - 0,95 cN/dtex, vorzugsweise 0,7 - 0,9 cN/dtex und ihre Reißdehnung von 500 bis 750 %, vorzugsweise 550 bis 700 % beträgt.

25

Gegenstand der Erfindung ist ferner eine Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens bestehend wenigstens aus einem beheizbaren Mischbehälter mit Feststoffeinlass, einem Rührer und einem Dispergieraggregat, aus einer dem Mischbehälter nachgeschalteten Mischzone mit statischen Mischelementen, aus einer Abkühlzone mit Mischelementen und aus einer Filtereinheit zum Nachfiltern

30

der fertigen Elastanspinnlösung.



Das Dispergieraggregat besteht insbesondere aus wenigstens einem, insbesondere zwei Rührdispergierern.

5 Die Rührdispergierer sind bevorzugt mit Schneckensegment-Werkzeugen ausgestattet.

Die Schneckensegment-Werkzeuge sind insbesondere ausgewählt aus der Reihe Sogmesser, Stegringe, Knetwendel und Mehrstromwerkzeuge.

10 Der Rührer des Mischbehälters ist vorzugsweise ein Ankerrührer und der Mischbehälter ist mit einer zusätzlichen Abstreifvorrichtung für die Einbauten des Rührers versehen.

15 Es wurde überraschenderweise gefunden, dass die Zerkleinerung von Elastan-Spulenmaterial und Gewölle aus den Spinnschächten zu kurzsnittigen Fasern von insbesondere ca. 3 - 5 mm Schnittlänge in einer Schneidemühle mit geeigneten Werkzeugbesatz, keinerlei Schwierigkeiten bereitet. Diese kurzsnittigen Fasern, die eine Dichte von ca. 0,2 g/cm<sup>3</sup> aufweisen, lassen sich über Wendeln und Schnecken einwandfrei ohne Anbackungen und Verklumpungen, z.B.  
20 aus einem Silo in den Mischbehälter, der zur Herstellung der Spinnlösung dient, fördern.

Zur Herstellung von geeigneten Spinnlösungen aus Faserabfallmaterial sind spezielle Mischaggregate besonders hilfreich. Wie Versuche in einem Einwellenrührkessel mit  
25 verschiedenen Rührerbesätzen zeigten, konnte infolge sehr langer Löse- und Mischzeiten und sehr hoher spezifischer Antriebsleistungen aufgrund hoher Viskosität des Mischgutes, keine zufriedenstellende Ergebnisse erzielt werden. Wie sich ferner zeigte, lässt sich im Rührkessel mit vorgelegtem Spinnlösungsmittel (DMAC) mit steigender Zugabe von kurzsnittigen Elastanfaserabfällen die Viskosität nur dann  
30 beherrschen und abbauen, wenn man sekundäre, aliphatische Amine, wie beispielsweise Diethylamin (DEA) in den oben beschriebenen Mengen von 0,5 Gew.-% DEA

bezogen auf Elastanfeststoff, der Spinnlösung zusetzt. Ohne den Zusatz von sekundären, aliphatischen Aminen erhält man beim Lösen, Rühren und Erwärmen Spinnlösungen, deren Viskosität schnell ansteigt. Derartige Spinnlösungen lassen sich technisch nicht mehr beherrschen. Diese Spinnlösungen sind so hochviskos, dass sie zur Gelierung neigen und aufgrund der hohen notwendigen Drücke auch nicht mehr förderbar sind. Durch Erwärmung der z.B. Diethylamin-haltigen Spinnlösungen auf eine Temperatur bis zu 150°C lassen sich dann in Abhängigkeit von der Kontaktzeit die für den Spinnprozess erforderliche Viskosität einstellen. Die Einstellung der Viskosität von hochkonzentrierten Elastanlösungen durch Reaktion der Lösung mit sekundären aliphatischen Aminen zur Erzeugung von Spinnlösungen für das Trocken- oder Nassspinnen von Elastanfasern war bereits in der DE 44 46 339 beschrieben worden. Überraschenderweise können sekundäre Amine nunmehr auch zur direkten Aufarbeitung von Elastanaltmaterial benutzt werden.

Wie bereits vorher erwähnt, sind Einwellenrührkessel mit verschiedenen Rührerbesätzen auch unter Verwendung von sekundären aliphatischen Aminen zum Spinnlösungsmittel alleine nicht ausreichend, um aus Elastanfaserabfällen geeignete Spinnlösungen herzustellen. Es kommt darin immer wieder zu Anbackungen am Rührerkesselrand, zu Verklumpungen innerhalb des Rührkessels. Mit anderen Worten gesagt, man erhält trotz des Aminzusatzes inhomogene Spinnlösungen, die sich nicht einwandfrei zu Fäden verspinnen lassen.

Es wurde unerwarteterweise gefunden, dass man diese Probleme lösen kann, wenn man von Mischbehältern bestimmter Eigenschaften zur Herstellung der Spinnlösungen ausgeht.

Als ganz besonders geeignete Misch- und Dispergiermaschine hat sich ein Aggregat erwiesen, welches mit Doppelmantel zur Heizung und Kühlung mit mindestens einer, vorzugsweise zwei Mischwellen mit Dissolvern sowie einer Mischwelle mit Ankerührer (vergl. Fig. I) ausgerüstet ist. Die Mischwellen sind vorteilhafterweise mit Schneckensegment-Werkzeugen, wie beispielsweise Sogmesser, Stegringen, Knet-

wendeln oder Mehrstromwerkzeugen besetzt. Um Polymer-Anbackungen an die produktberührte Kesselinnenwand zu vermeiden, wird der Ankerrührer bevorzugt mit federnd gelagerten Abstreifsegmenten bestückt.

- 5 Mit einer derartigen Misch- und Dispergiemaschine gelingt es durch Vorlage von Spinnlösungsmittel (insbesondere Dimethylacetamid) und sekundärem aliphatischen Amin durch Zugabe von kurzschnittigen Faserabfällen Elastanspinnlösungen mit Feststoffgehalten bis zu 40 Gew.-% herzustellen, die sich anschließend einwandfrei zu Elastanfasern mit guten Fadeneigenschaften verspinnen lassen.

10

Es hat sich als vorteilhaft erwiesen, die Zugabe der Faserabfälle im zeitlich gleichen Rhythmus über eine Dosierwägeeinrichtung zuzugeben, um einen homogenen Löseprozess zu erreichen.

- 15 Ferner hat sich herausgestellt, dass es besonders günstig ist, die kurzschnittigen Faserabfälle möglichst in Nähe der durch die Mischwellen entstehenden Flüssigkeitsstromen einzutragen, um eine gute Benetzung und Auflösung der Fasern zu erzielen.

- 20 Der beschriebene Löseprozess ist zur Herstellung von Spinnlösungen, die sich sowohl nach dem Trocken- als auch dem Nassspinnverfahren zu Elastanfäden verspinnen lassen, geeignet. Die gewünschte Spinnviskosität, die beim Trockenspinnverfahren deutlich höher liegt als bei einem Nassspinnprozess, lässt sich über den Amingehalt, die Temperatur der Lösung und die Verweilzeit im Erhitzer beliebig einstellen (vergl. Figuren 2 und 3).
- 25

Neben Spinnlösungen aus reinem Recyclingmaterial lassen sich auch wie oben beschrieben Mischungen mit frisch hergestellten Elastanspinnlösungen in beliebigem Mischungsverhältnis herstellen.

30

Auch die Art der Spinnlösung, ob es sich beispielsweise um Spinnlösungen die durch Auflösung von polyester- oder polyetherhaltigem Fasermaterial, oder auch um deren Mischungen in beliebigen Zusammensetzungen handelt, spielt dabei keine Rolle (vergl. Tabelle I). In allen Fällen lassen sich aus derartigen Spinnlösungen Elastan-  
5 fäden mit guten Fadenqualitäten erzeugen.

Das Elastanaltmaterial (z.B. Fasern oder Gewölle) kann bis zu 15 Gew.-% üblicher Faserpräparationsmittel enthalten, insbesondere mineralische Öle oder Öle auf Polyalkylsiloxanbasis, z.B. Polydimethylsiloxan PDMS und/oder ethoxyliertes PDMS  
10 oder Metallsalze von Fettsäuren (z.B. Mg-Stearat) oder Hydrotalcite allein oder in beliebiger Mischung.

Für einen kontinuierlichen Betrieb ist besonders das Verfahren, welches Mischungen aus Frischlösungen und Recyclingmaterial verwendet, geeignet. Der Einsatz von  
15 reinen Recyclinglösungen bietet sich besonders für einen Chargenbetrieb an.

Mit den beschriebenen Vorrichtungen und Löseverfahren lassen sich Elastanspinnlösungen mit einem Feststoffgehalt bis zu 40 Gew.-% bequem herstellen (vergl. Beispiel 11, Tabelle I).  
20

Beim erfindungsgemäßen Recyclingverfahren spielt neben der Herstellung der Spinnlösung auch die Spinnlösungsqualität eine entscheidende Rolle. Gute Spinnlösungsqualitäten führen zu gut filtrierbaren Spinnlösungen ohne raschen Druckaufbau in den Filteraggregaten und zu langen Düsenstandzeiten und somit zu hohen  
25 Produktausbeuten.

Es wurde gefunden, dass man das vorgeschlagene Löseverfahren besonders vorteilhaft mit einem Nassspinnprozess unter Verwendung von Spinndüsen mit Düsenlochdurchmessern von 0,10 - 0,3 mm, insbesondere mit 0,1 - 0,2 mm kombinieren kann,  
30 um lange Düsenlaufzeiten zu realisieren. Bei feineren Düsenlochdurchmessern, beispielsweise kleiner als 0,10 mm findet gegebenenfalls ein erheblich höherer Druck-

aufbau der Spinnlösungen vor der Düse statt, was zu deutlich kürzeren Düsenstandzeiten führt. Düsenlochdurchmesser größer 0,3 mm haben extrem niedrige Spritzgeschwindigkeiten (kleiner 5) und führen unter Umständen zu sehr hohen Spinnverzügen (größer 50), was zu instabilen Spinnprozessen und Fadenabrissen beim Fixieren führt.

Die Auspritzzgeschwindigkeit (S) ergibt sich dabei zu:

$$S = \frac{4 \cdot F \text{ (m/min)}}{Z \cdot d^2 \cdot \pi \cdot 100}$$

F = fördermenge (ccm/min)

Z = Anzahl der Düsenlöcher

d = Düsenlochdurchmesser (cm)

Die folgenden Beispiele in Verbindung mit den Figuren 1-3 dienen der näheren Erläuterung der Erfindung. Alle Prozentangaben beziehen sich, wenn nicht anders vermerkt, auf das Gewicht.

20

Fig. 1 zeigt den Aufbau einer Vorrichtung zur Herstellung der Elastanlösung aus Fasernabfall.

25

Fig. 2 zeigt die zeitliche Abnahme der Viskosität einer Spinnlösung nach Beispiel 1 bei verschiedenen Behandlungstemperaturen.

Fig. 3 zeigt die zeitliche Abnahme der Viskosität verschiedener Spinnlösungen aus Recyclingmaterial.

## Beispiele

### Beispiel 1:

#### 5 a) Herstellung einer Spinnlösung aus Recyclingmaterial

10 In einem 600 Liter Mischbehälter 1 (vergl. Figur I) wurden 280 kg Dimethylacetamid (DMAC) und 600 g Diethylamin (DEA) über eine Zuführöffnung 2 eingefüllt. Beide Flüssigkeiten wurden bei Raumtemperatur mittels eines Ankerrührers 3 gerührt und  
15 vermischt. Anschließend wurde der Dissolver 4 (Dispergieraggregat), der mit Schneckensegmentwerkzeugen 5, bestehend aus Sogmesser, Dissolverscheiben und Knetwendel, bestückt ist, in Gang gesetzt. Die Mantelbeheizung des Mischbehälters 1 war auf 80°C eingestellt. Dann wurde wechselweise in Portionen zu 4 kg/Minute  
20 auf 3 - 5 mm Schnittlänge zerkleinertes Elastanfasermaterial, von Restspulen stammend, über eine Waage (nicht gezeichnet) mit Wendelförderung durch den Befüllstutzen 6 in den Mischbehälter 1 eingefüllt. Das Elastanfasermaterial bestand aus 60 kg Elastanfasermaterial mit Polyether (PET) als Weichsegmentkomponente und aus 60 kg Elastanfasermaterial mit Polyester (PES) als Weichsegmentkomponente, welches wie oben erwähnt, wechselweise über eine Waage eingetragen wurde. Die Feststoffkonzentration betrug 30 Gewichtsprozent und der Anteil an Diethylamin (DEA) lag bei 0,5 Gew.-%, bezogen auf Elastanfeststoff.

25 Die portionsweise Zugabe des zerkleinerten Elastanfasermaterials wurde so vorgenommen, dass das Material in die durch den Dissolver 4, 5 entstehende Rührtrombe eingebracht wurde. Der Dissolver 4, 5 wurde mit 700 Umdrehungen pro Minute gestartet und nach Beendigung der Fasereintragung nach ca. 30 Minuten, noch ca. 85 Minuten lang, mit 1500 Umdrehungen pro Minute weiterbetrieben. Die gesamte Rührzeit betrug somit ca. 115 Minuten.

30 Die Temperatur der Mischung stieg dabei durch die eingebrachte Rührenergie auf ca. 110°C an. Die Viskosität der entstandenen Spinnlösung, gemessen bei 50°C, betrug

nach 60 Minuten Rührzeit 146 Pa.s und nach Abschluss der Behandlungszeit 48 Pa.s. Die Spinnlösung wurde anschließend über einen Knotenfänger 13 geleitet und mit der Spinnlösung b) zusammen einem beheizten, statischen Mischer 7 (vergl. Figur 1) zugeführt.

5

b) Herstellung der Spinnlösung aus Frischlösung mit geeigneter Nassspinnviskosität und Vermischung mit Spinnlösung a)

10 Eine 30 gew.-%ige Elastanspinnlösung, die entsprechend Beispiel 2 aus der Schrift DE-A-42 22 772 hergestellt wurde und eine Spinnviskosität von 138 Pa.s, gemessen bei 50°C aufwies, wurde im Rührkessel 8 (vergl. Abb. I) eingefüllt. (Der Inhalt der DE-A-42 22 772 wird als Offenbarung mit in diese Anmeldung aufgenommen). Die Spinnlösung wurde im Seitenstrom mit einem diethylaminhaltigen Stammansatz aus  
15 einem zweiten Rührkessel 9 über eine Zahnrادpumpe 10 versetzt und anschließend mit der Spinnlösung a) über eine weitere Zahnrادpumpe im Verhältnis 1:1 über einen beheizten, statischen Mischer 7 gefördert und vermischt. Der statische Mischer 7, der mit Mischelementen ausgelegt ist, wurde auf 120°C erhitzt. Die Verweilzeit im Mischer betrug ca. 15 Minuten. Im Seitenstrom wurde soviel DEA-haltiger Stammansatz zudosiert, dass die Spinnlösung b) vor dem Mischer und vor Vereinigung mit  
20 der Spinnlösung a) einen DEA-Gehalt von 0,5 Gew.-%, bezogen auf den Elastanfeststoff, hatte. Der Stammansatz in Rührkessel 9 wurde aus 20 kg 30 gew.-%iger Elastanspinnlösung, wie oben beschrieben, durch Zugabe von 4.800 g Diethylamin (DEA) unter 30 Minuten Rühren bei 40°C hergestellt. Die vereinigten Spinnlösungen aus a) und b) wurden nach Durchgang und Behandlung im Mischer 7 anschließend  
25 im zweiten Mischer 11 auf 70°C abgekühlt über eine Filterpresse 12 filtriert und in einem Spinnkessel mit Rührer (nicht abgebildet) umgepumpt. Die vereinigte Elastanspinnlösung, welche aus 50 % Frischlösung (Spinnlösung b) bestand, war optisch homogen und enthielt weder größere Gelteilchen noch Reste von unaufgelöstem Fasermaterial. Die Spinnviskosität der Lösung, gemessen bei 50°C, lag bei 18 Pa.s.

30

c) Herstellung von Elastanfäden

- Die Spinnlösung aus dem Spinnkessel wurde direkt vier 172-Lochdüsen mit 0,2 mm Bohrungsdurchmesser, die in ein 22 % DMAC-haltiges Wasserfällbad tauchten, zugeführt. Die dabei gebildeten Filamente wurden mit 80 m/min abgezogen, koalesziert, gewaschen, fixiert, präpariert und auf einem Wickler mit 125 m/min aufgespult. Die erhaltenen Fäden vom Einzeltiter 751 dtex hatten eine Fadenfestigkeit von 0,95 cN/dtex und eine Reißdehnung von 633 %.
- In Figur 2 ist die Abnahme der Viskosität für die in Beispiel 1 beschriebene Zusammensetzung der Spinnlösung bei drei verschiedenen Behandlungstemperaturen in Abhängigkeit von der Behandlungsdauer im Mischbehälter 1 (vergl. Fig. 1) wiedergegeben. Wie man den Kurven entnehmen kann, lässt sich die Viskosität in weiten Bereichen einstellen. In Fig. 3 ist die Abnahme der Viskosität für 30 gew.-%ige Spinnlösungen aus Recyclingmaterial verschiedener Zusammensetzungen in Abhängigkeit von der Behandlungsdauer dargestellt. Wie aus den Kurven hervorgeht, erhält man aus Recyclingspinnlösungen mit reinem Elastanfasermaterial auf Polyetherbasis (PET) die Spinnlösung mit der niedrigsten Viskosität und aus Recyclingspinnlösungen aus Elastanfasermaterial mit Polyether (PET) und Polyester (PES) im Mischverhältnis 1: 1, die Spinnlösung mit der höchsten Viskosität bei gleicher Behandlungsdauer im Mischbehälter 1 unter den selben Rührbedingungen des Dissolvers 4, 5 und bei ca. 110°C Mischungstemperatur.



**Beispiel 2:****a) Herstellung einer Spinnlösung aus reinem Recyclingmaterial**

5 In einem 600 Liter Mischbehälter 1 (vergl. Fig. 1) wurden 280 kg DMAC und 600 g DEA über die Zufuhröffnung 2 eingefüllt. Beide Flüssigkeiten wurden durch Rühren bei Raumtemperatur vermischt. Anschließend wurde der Dissolver 4, der mit Schneckensegmentwerkzeugen 5 bestückt ist, mit 700 Umdrehungen pro Minute gestartet. Die Mantelbeheizung des Mischbehälters 1 wurde auf ca. 80°C eingestellt.

10 Dann wurde in Portionen zu 4 kg/Minute auf 3 - 5 mm Schnittlänge zerkleinertes Elastanfasermaterial, von Restspulen stammend, über eine Waage mit Wendelförderung durch den Befüllstutzen 6 in den Mischbehälter 1 eingefüllt. Das Elastanfasermaterial bestand aus 120 kg Faserschnittverbänden mit Polyether (PET) als Weichsegmentkomponente im Elastan. Die Feststoffkonzentration betrug wiederum 30

15 Gew.-% und der Anteil an DEA lag bei 0,5 Gew.-%, bezogen auf Feststoff. Die Zugabe der Faserschnittverbände erfolgt wieder in die durch den Dissolver 4 entstehende Rührtrombe. Der Dissolver 4 wurde nach Beendigung der Fasereintragung nach ca. 30 Minuten, noch weitere 70 Minuten bei 1500 Umdrehungen pro Minute weiterbetrieben. Die gesamte Rührzeit lag bei ca. 100 Minuten. Die Produkttemperatur stieg dabei durch die eingebrachte Rührenergie auf ca. 110°C an. Die Viskosität

20 der Spinnlösung, gemessen bei 50°C, betrug nach 63 Minuten Rührzeit 72 Pa.s und nach Abschluss der Behandlungszeit 30 Pa.s (vergl. Fig. 3). Die Spinnlösung wurde anschließend über einen Knotenfänger 13 gefahren und dann direkt einem beheizten Mischer 7 zugeführt. Der statische Mischer 7, der mit Mischelementen ausgelegt ist,

25 wurde auf 80°C erhitzt. Die Verweilzeit im Mischer 7 betrug ca. 10 Minuten. Anschließend wurde die Spinnlösung im Mischer 11 auf 70°C abgekühlt, über eine Filterpresse 12 filtriert und in einen Spinnkessel (nicht gezeichnet) umgepumpt. Die Spinnlösung, die aus 100 % Recyclingmaterial bestand, war optisch wiederum vollkommen homogen und enthielt weder gröbere Gelteilchen noch Reste von unauflöstem Fasermaterial. Die Spinnviskosität der Lösung, gemessen bei 50°C, lag bei 20

30 Pa.s.

b) Herstellung von Elastanfäden

Die Spinnlösung aus dem Spinnkessel wurde anschließend, wie in Beispiel 1  
5 beschrieben, wiederum direkt vier 172 Lochdüsen mit 0,25 mm statt 0,2 mm Boh-  
rungsdurchmesser, die in ein 25 % DMAC-haltiges Wasserfällbad tauchten, zuge-  
führt und wie im Beispiel 1 beschrieben, versponnen und nachbehandelt. Die resul-  
tierenden Elastanfäden hatten einen Titer von 822 dtex, eine Fadenfestigkeit von 0,79  
cN/dtex und eine Reißdehnung von 626 %.

10

Beispiele 3 - 12

In der Tabelle I sind gemäß den Beispielen 3 - 11 weitere Zusammensetzungen von  
Recyclingmaterialien verschiedener chemischer Provenienz und Frischlösungen ver-  
15 schiedener Provenienz, für unterschiedliche Mischungsverhältnisse aufgeführt. Die  
verwendete Abkürzung PES bedeutet hierin, dass es sich um Elastanspinnlösungen  
mit einer Polyesterkomponente als Weichmachersegment handelt, hergestellt ent-  
sprechend Beispiel 4 aus DE 42 22 772 A1, und im Falle der Abkürzung PET  
Elastanspinnlösungen mit Polyethermaterial, entsprechend Beispiel 2 aus  
20 DE 42 222 772 A1, vorliegt. Alle Spinnlösungen wurden, wie in Beispiel Nr. 1 auf-  
geführt, hergestellt und zu Elastanfäden vom Titer 800 dtex versponnen. Im Falle der  
Beispiele 10 und 11, wo höher konzentrierte Spinnlösungen mit 36 bzw. 40,3  
gew.-%iger Spinnlösungskonzentration angesetzt wurden, wurde die Begleitheizung  
im Mischbehälter 1 mit 110°C statt 80°C gefahren. Die gesamte Rührzeit wurde auf  
25 130 Minuten erhöht und der Dissolver 4 mit 1750 statt 1500 Umdrehungen pro  
Minute gefahren. Die Produkttemperatur lag bei ca. 133°C und die Viskosität der  
Spinnlösungen nach Abschluss der Behandlungszeit betrug bei 52 bzw. 46 Pa.s. Bei-  
spiel 12 schließlich stellt ein Vergleichsbeispiel dar, wobei von reiner Frischlösung  
auf Polyetherbasis ausgegangen wird. Wie man der Tabelle 1 entnehmen kann, wer-  
30 den sowohl mit 100 %iger Recyclingspinnlösung (vergl. Beispiel 3), als auch mit  
allen Mischverhältnissen beim Verspinnen der Lösungen Elastanfäden mit einer

Fadenfestigkeit von mindestens 0,72 cN/dtex und einer Fadenreidehnung von mindestens 590 % erzielt.

**Tabelle 1**

Bsp. Nr.	Zusammensetzung der Spinnlösung			Fadendaten		
	Frisch- lösung/Typ (%)	Recycling- lösung/Typ (%)	Spinnlsg. Konz. (%)	Titer (dtex)	Festigkeit (cN/dtex)	Dehnung (%)
3	-	100 / PES	30	802	0,75	631
4	75 / PES	25 / PET	30	777	0,81	617
5	50 / PES	50 / PET	30	772	0,77	615
6	50 / PET	50 / PET	30	753	0,79	627
7	50 / PET	50 / PES	30	779	0,9	612
8	70 / PET	15/PET; 15/PES	30	817	0,76	590
9	75 / PET	25 / PES	30	814	0,73	649
10	50 / PET	50 / PET	36	797	0,78	624
11	50 / PET	50 / PET	40,3	808	0,72	663
12	100 / PET	Vergleich	30	774	0,92	584

**Patentansprüche**

1. Verfahren zur Herstellung von Elastanfäden nach dem Trockenspinnverfahren oder Nassspinnverfahren unter Verwendung von Spinnlösungen aus Elastan-  
5 Recyclingmaterial, gegebenenfalls unter Zusatz von Elastan-Frischlösung, dadurch gekennzeichnet, dass man
- a) die Abfälle von Elastanmaterial, insbesondere von Elastanfäden zer-  
10 kleinert, insbesondere auf eine Schnittlänge von mindestens 0,1 mm, bevorzugt auf eine Schnittlänge von mindestens 1 mm, besonders bevorzugt auf eine Schnittlänge von 2 bis 10 mm, ganz besonders bevorzugt auf eine Schnittlänge von 3 bis 5 mm
- b) das zerkleinerte Elastanmaterial in das Spinnlösungsmittel und  
15 0,1 - 2 % Gewichtsprozent, bezogen auf den Gehalt an Elastanfeststoff eines sekundären, aliphatischen Amins einträgt,
- c) das Gemisch aus zerkleinertem Elastanmaterial, Spinnlösungsmittel und sekundären, aliphatischen Amin bei einer Temperatur von  
20 60 - 150°C unter Homogenisieren erhitzt,
- d) die entstandene homogene Elastanspinnlösung vorfiltriert
- e) gegebenenfalls bei Zusatz von Elastan-Frischlösung die Elastanspinn-  
25 lösung mit einer Elastan-Frischlösung vorzugsweise gleicher Feststoffkonzentration in beliebigem Mischungsverhältnis bei 70 - 140°C vermischt und nacherhitzt.
- f) die entstandene Spinnlösung auf eine Temperatur von höchstens 70°C,  
30 vorzugsweise von 50 bis 70°C abkühlt und nochmals filtriert

g) die fertige Spinnlösung gegebenenfalls nachvermischt, z.B. durch Ver-  
rühren, entgast und anschließend nach dem Trockenspinnverfahren  
oder dem Nassspinnverfahren zu Elastanfäden verspinn.

- 5        2.        Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Elastanabfälle  
sowohl aus Elastanen auf Polyether- als auch auf Polyesterbasis oder Abfäl-  
len von gemischt polyether- und polyesterhaltigen Elastanen in beliebigem  
Mischungsverhältnis bestehen.
- 10       3.        Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass als sekun-  
däres aliphatisches Amin Diethylamin (DEA) in einer Menge von vorzugs-  
weise 0,3 bis 1 Gew.-%, insbesondere bevorzugt von 0,5 bis 0,8 Gew.-%,  
bezogen auf Elastanfeststoff, verwendet wird.
- 15       4.        Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Kon-  
zentration der fertigen Spinnlösung im Schritt g) von 22 bis 45 Gew.-%, vor-  
zugsweise von 30 bis 40 Gew.-%, beträgt.
- 20       5.        Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, dass als  
Spinnlösungsmittel Dimethylacetamid verwendet wird.
- 25       6.        Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 5, dadurch gekennzeichnet, dass die  
Elastanspinnlösung mit einer Elastan-Frischlösung im Schritt e) über einen  
Zeitraum von 5 bis 60 Minuten vermischt wird
- 30       7.        Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 6, dadurch gekennzeichnet, dass die  
gesamte Mischzeit in den Stufen b) und c) zusammen mindestens 10 Minu-  
ten, vorzugsweise von 60 bis 150 Minuten, besonders bevorzugt von 90 bis  
120 Minuten beträgt.

8. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Lösetemperatur in der Stufe c) von 80 bis 120°C beträgt.
- 5 9. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 8, dadurch gekennzeichnet, dass im Falle eines Einsatzes einer Mischung von Elastanabfalllösung und Elastanfrischlösung, die erforderliche Zugabe von sekundärem Amin, insbesondere von Diethylamin, zur Elastan-Frischlösung, anstelle im Schritt b) im Schritt e) in Form eines Stammansatzes aus sekundärem Amin und Elastanfrischlösung erfolgt.
- 10 10. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Vermischung von Recycling-Spinnlösung und Frischlösung über einen statischen Mischer, vorzugsweise bei 70 - 140°C, insbesondere bei 100 bis 120°C, innerhalb 5 - 30 Minuten erfolgt und die Spinnlösung anschließend auf 50 -  
15 70°C abgekühlt wird.
11. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Feststoffgehalt der Recycling-Spinnlösung im Verhältnis zum Feststoffgehalt der Gesamtspinnlösung aus Recycling-Spinnlösung und Elastanfrischlösung  
20 mindestens 10 Gew.-%, bevorzugt mindestens 20 Gew.-% beträgt.
12. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 11, dadurch gekennzeichnet, dass man die Verspinnung der Spinnlösungen nach dem Nassspinnverfahren aus Spinn-  
düsen mit einem Düsenlochdurchmesser von 0,10 - 0,3 mm, vorzugsweise  
25 von 0,1 - 0,2 mm vornimmt.
13. Verfahren nach den Ansprüchen 1 - 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Elastanmaterial im Schritt a) portionsweise, insbesondere über eine Dosier-  
wägeeinrichtung, bevorzugt in einem Rhythmus von 1 - 10 kg/Minute beson-  
30 ders vorzugsweise von 3 - 5 kg/Minute, in die durch einen Rührdispergierer

verursachte Rührtrombe in dem vorgelegten Spinnlösungsmittel zugegeben wird.

- 5 14. Elastanfäden, erhalten aus einem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 - 13, insbesondere mit einem Titer bis 10 000 dtex, dadurch gekennzeichnet, dass ihre Fadenfestigkeit 0,5 - 0,95 cN/dtex, vorzugsweise 0,7 - 0,9 cN/dtex und die Reißdehnung von 500 bis 750 %, vorzugsweise 550 bis 700 % beträgt.
- 10 15. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 13, bestehend wenigstens aus einem beheizbaren Mischbehälter 1, mit Feststoffeinlass 2, 6, einem Rührer 3 und einem Dispergieraggregat 4, 5, aus einer dem Mischbehälter 1 nachgeschalteten Mischzone 7 mit statischen Mischelementen, aus einer Abkühlzone 11 mit Mischelementen und aus einer Filtereinheit 12 zum Nachfiltern der fertigen Elastanspinnlösung.
- 15 16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass das Dispergieraggregat 4, 5 aus wenigstens einem, insbesondere zwei Rührdispergierern gebildet ist.
- 20 17. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass der bzw. die Rührdispergierer 4 mit Schneckensegment-Werkzeugen 5 ausgestattet sind.
- 25 18. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass der bzw. die Rührdispergierer 4 mit Schneckensegment-Werkzeugen 5 ausgewählt aus Sogmessern, Stegringen, Knetwendeln und Mehrstromwerkzeugen ausgestattet sind.



19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass der Rührer 3 ein Ankerrührer ist und der Mischbehälter 1 mit einer zusätzlichen Abstreifvorrichtung für die Einbauten des Rührers 3 versehen ist.

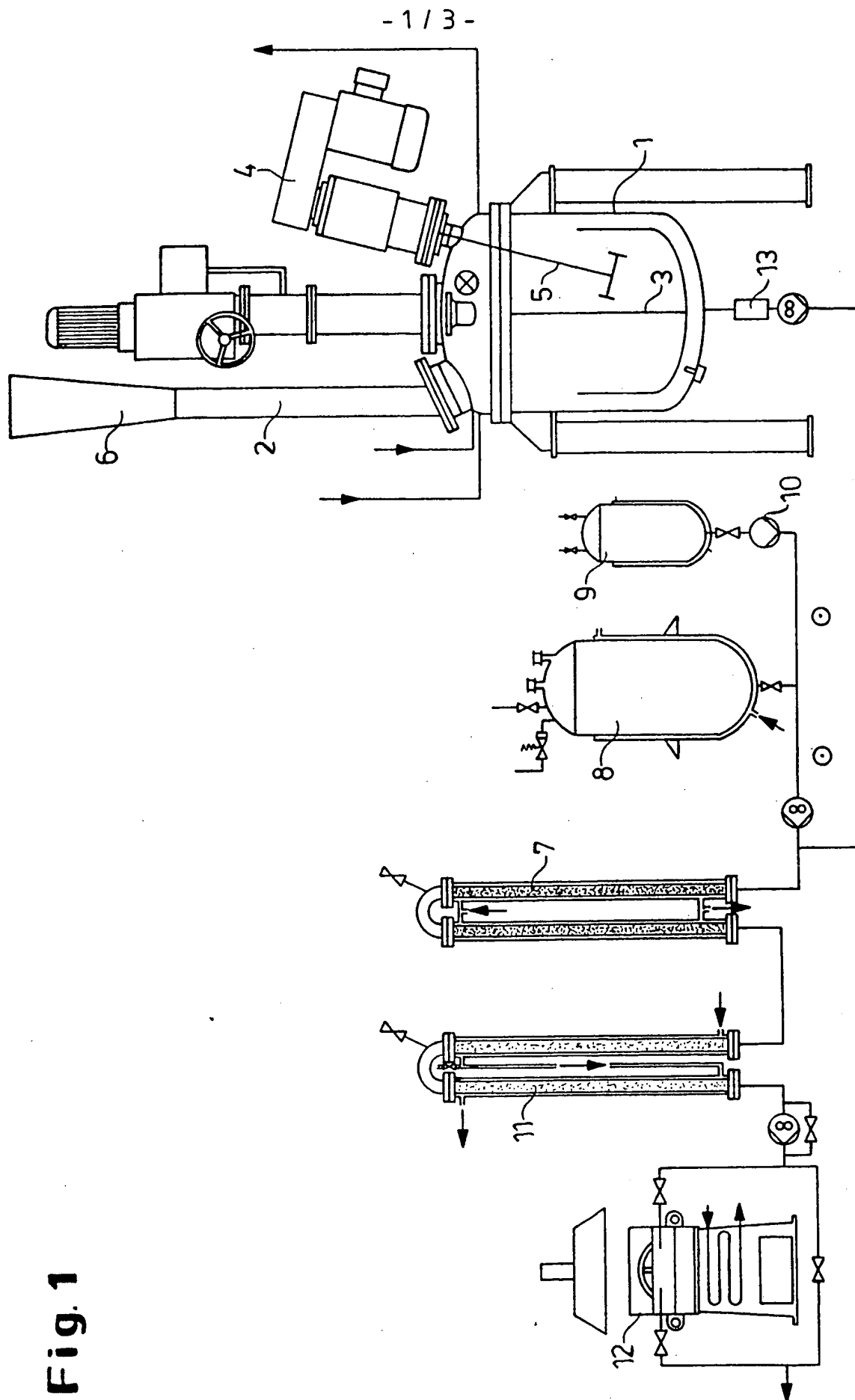
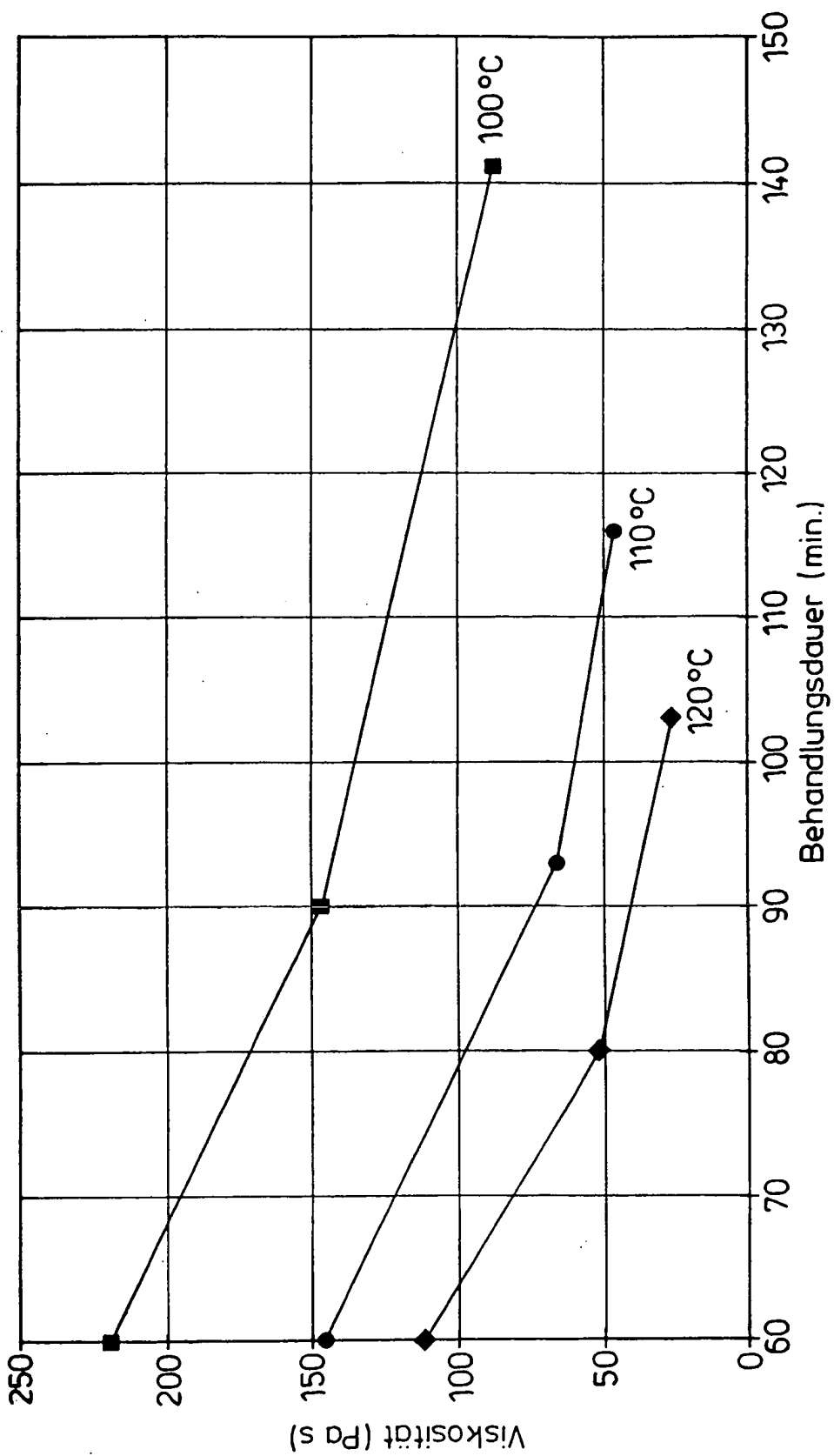


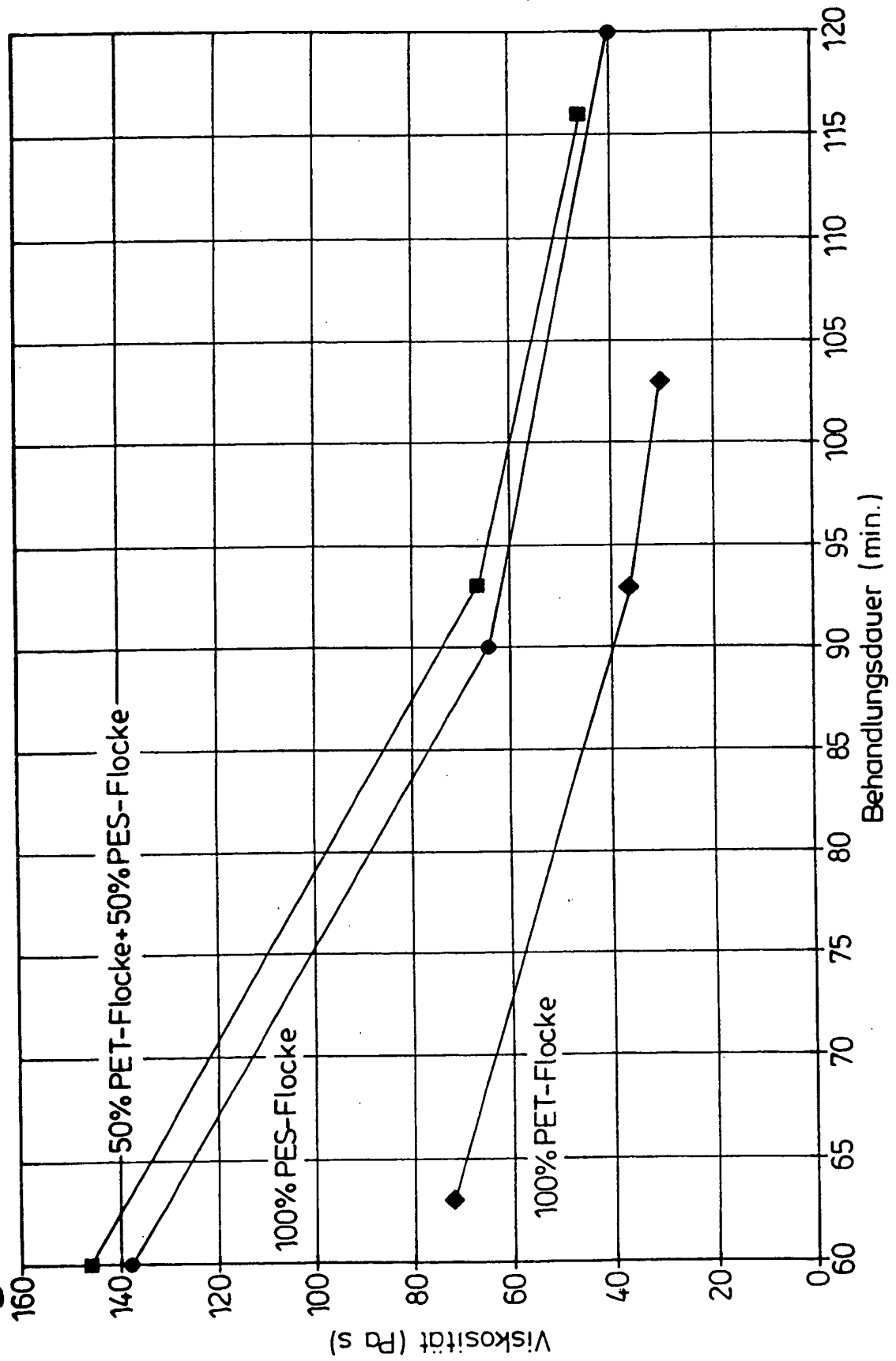
Fig.1

- 2 / 3 -

**Fig. 2**

- 3 / 3 -

Fig. 3



## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/01206

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 D01F6/70 D01F13/04 C08J11/08

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 D01F C08J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	CA 771 086 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 7 November 1967 (1967-11-07) cited in the application the whole document	1-19
A	DATABASE WPI Section Ch, Week 198010 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A25, AN 1980-17495C XP002139266 & JP 55 012128 A (TOYO PRODUCTS KK), 28 January 1980 (1980-01-28) abstract	1-14
A	EP 0 317 273 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 24 May 1989 (1989-05-24) the whole document	1-14
	-/-	



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

\*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

\*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

\*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

\*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

31 May 2000

Date of mailing of the international search report

13/06/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Tarrida Torrell, J

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/01206

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>DE 44 46 339 C (BAYER FASER GMBH)  2 May 1996 (1996-05-02)  cited in the application  the whole document</p>	1-14

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 00/01206

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
CA 771086 A		NONE	
JP 55012128 A	28-01-1980	JP 1226838 C	31-08-1984
		JP 57042657 B	09-09-1982
EP 0317273 A	24-05-1989	US 4810737 A	07-03-1989
		AR 240179 A	28-02-1990
		BR 8805910 A	01-08-1989
		JP 1239110 A	25-09-1989
		JP 2689989 B	10-12-1997
DE 4446339 C	02-05-1996	IT RM950846 A	24-06-1996
		JP 8260240 A	08-10-1996
		US 5610229 A	11-03-1997
		US 5741867 A	21-04-1998

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/01206

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
 IPK 7 D01F6/70 D01F13/04 C08J11/08

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationsymbole)

IPK 7 D01F C08J

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	CA 771 086 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 7. November 1967 (1967-11-07) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-19
A	DATABASE WPI Section Ch, Week 198010 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class A25, AN 1980-17495C XP002139266 & JP 55 012128 A (TOYO PRODUCTS KK), 28. Januar 1980 (1980-01-28) Zusammenfassung	1-14
A	EP 0 317 273 A (E.I. DU PONT DE NEMOURS AND COMPANY) 24. Mai 1989 (1989-05-24) das ganze Dokument	1-14
	-/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

31. Mai 2000

Abschließdatum des internationalen Recherchenberichts

13/06/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Tarrida Torrell, J



# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Inter. Aktenzeichen

PCT/EP 00/01206

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	<p>DE 44 46 339 C (BAYER FASER GMBH)  2. Mai 1996 (1996-05-02)  in der Anmeldung erwähnt  das ganze Dokument</p>	1-14

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/01206

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
CA 771086 A		KEINE	
JP 55012128 A	28-01-1980	JP 1226838 C	31-08-1984
		JP 57042657 B	09-09-1982
EP 0317273 A	24-05-1989	US 4810737 A	07-03-1989
		AR 240179 A	28-02-1990
		BR 8805910 A	01-08-1989
		JP 1239110 A	25-09-1989
		JP 2689989 B	10-12-1997
DE 4446339 C	02-05-1996	IT RM950846 A	24-06-1996
		JP 8260240 A	08-10-1996
		US 5610229 A	11-03-1997
		US 5741867 A	21-04-1998